

Minizinken Fräser

A16-280

Neuster Schleifprozess für Minizinken Fräser.
Optimale Schleifzeiten, hervorragende
Oberflächenrauheit und exakte Freiwinkel an den
Flanken des Werkzeuges.

1. Zykluszeiten Produktion

Werkzeugspezifikation

Durchmesser	160 mm				
Anzahl Schneiden	4				
Schneidenlänge	33 mm				
Spiralwinkel	0 deg				
Material	HSS				
	Tasten	Flanken schruppen	Nute	Umfang	Flanken schlichten
Operationen					
Vorschub [mm/Min]	2000	60	250	300	300
Leistung [kW]	2	12	2	1	1
Schnittmeter [m/s]	-	32	32	32	32
Schleifscheiben		5	3	2	6+6
Schleifzeit [s]	19	1380	270	225	840
Zeit total	Ca. 45 Min				

Die angegebenen Schleifzeiten sind Richtwerte. Das zu schleifende Material, andere Schleifscheiben und andere Kühlmittel können die Zykluszeiten erheblich beeinflussen

2. Verwendete Schleifscheiben

- 2 Ø75B126 11V9
- 3 Ø125B126 12V9
- 5 Ø175B126 Formscheibe
- 6 Ø175B126 12V2

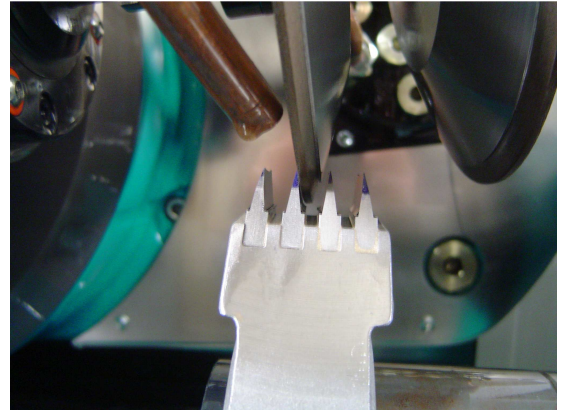
3. Maschinen- und Softwaranforderungen

Maschine: 5-Achsen CNC: GEMINI DMR
Steuerung: Fanuc 160i
Kühlmittel: Emulsion, Druck 6 – 7 bar
Software: Quinto 4.2, dxQ

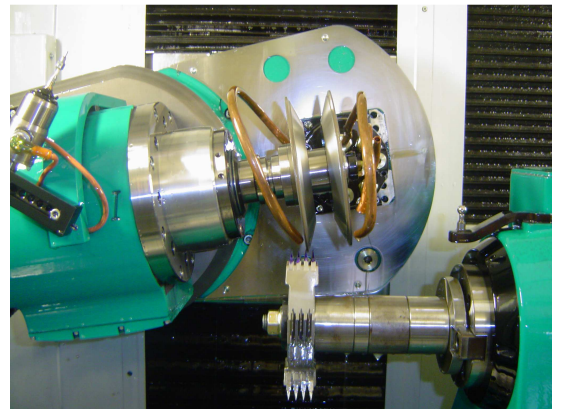
HM 7.5.07

www.schneeberger.ch

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland
Subsidiaries in: France, Deutschland, Italia, United States, United Kingdom, China



Minizinken-Fräser werden an Durchmesser, Brust und Flanken geschliffen



Schlichtscheiben mit axialer oder konkaver Form

